



ダフニー マークプラスGD10

～環境にやさしい非塩素切削油～

深穴加工は、各種切削加工法の中で、もっとも困難な作業の一つですが、切削油噴射方式の独特の切れ刃を持つ深穴切削工具の開発が、かなり早くからなされ、その対象は著しく拡大しています。この種の工具では、一般に精度の高い加工が可能ですが、近年難削材への適用が拡がるとともに、部品の加工精度もより一段と厳しいものが求められようとしており、切削油剤の役割も見逃せないものとなってきています。

本油は、反応性の強い活性型非塩素系切削油剤で難削材の深穴加工に最適です。

1. 用途

- (1) 被削性の良くない炭素鋼、合金鋼の深穴加工(ガンドリル, B. T. A)に、使用します。
- (2) ステンレス等の難削材の連続加工(ドリル, リーマ, 旋削)で、良好な仕上面粗さが必要とされる場合に効果を発揮します。

2. 特長

- (1) 反応性の強い極圧添加剤を組合わせていますので、構成刃先の生成を十分に抑制し、高い加工精度と良好な仕上面を得ることができます。
- (2) 応力緩和剤(SR剤)を用いることにより、工具摩耗や欠けを防止できます。
- (3) 粘度が低いので、切屑による持ち去りがすくなく、消費等を節減できます。
- (4) 淡色で作業性に優れています。

3. 代表性状

項目	分析値
密度	g/cm ³ @15°C 0.893
引火点	°C(C.O.C) 168
動粘度	mm ² /s @40°C 9.49
銅板腐食	100°C×1H 4(4c)
イオウ分	wt% 1.9

4. 取扱上の注意事項

- (1) 万一、体質による皮膚障害が生じた場合は、石ケン水で良く洗うとともに保護クリーム等をご使用ください。
- (2) 寒冷時、若干の曇り、析出物を生じることがありますが、実用上支障ありません。

5. 荷姿

200L ドラム缶、20L ペール缶

- 本商品の取り扱いについては、当該油種の「製品安全データシート」(MSDS)及び容器に記入の取り扱い注意事項を十分に熟読の上、ご利用下さい。
- 「製品安全データシート」は、ホームページ(<http://www.idemitsu.co.jp/lube/>)からダウンロードできます。
- ダウンロードできない場合には、製品購入先にご用命願います。
- 掲載の性状、性能等は弊社試験方法による測定値や知見であり、正確さや完全さを保証するものではありません。予告なく変更されることがあります。

出光興産株式会社 潤滑油二部 TEL:03-3213-3146

潤滑油・グリースのお問合せは <http://www.idemitsu.co.jp/lube/> から‘お問い合わせ’まで